

## ABSTRAK

### PROSES PEMBUATAN CASING PADA MESIN PERAJANG HIJAUAN PAKAN TERNAK

Oleh:

**R.B. Johan Tri P.**  
**07508134017**

Tujuan dari tugas akhir ini adalah untuk mengetahui proses pembuatan *casing*, yaitu jenis bahan yang digunakan untuk pembuatan *casing*, alat dan mesin yang digunakan, dan bagaimana urutan proses pembuatan yang baik dan benar.

*Casing* dibuat dengan langkah/tahap sebagai berikut : 1) mengidentifikasi bahan. 2) Pembelian bahan. 3) mengidentifikasi alat dan mesin yang digunakan. 4) Menentukan urutan proses pengerjaan. 5) Menghitung waktu yang diperlukan. 6) Mengetahui hasil kinerja *casing* pada mesin perajang hijauan pakan ternak.

Bahan yang digunakan dalam pembuatan *casing* adalah plat *eyser* dengan ketebalan 0,8. *Casing* yang dibuat dibagi menjadi tiga bagian yaitu 1) *casing* atas ( *box* ) dengan ukuran 520 x 720 x 150 mm, 2) *casing* bagian belakang (saluran masuk ) dengan ukuran 873 x 225 x 150 mm. 3) *casing* bagian tutup *pulley* ( pengaman ) dengan ukuran 180 x 110 x 142 mm. Alat dan mesin yang digunakan dalam pembuatan yaitu 1) mesin potong plat hidrolik. 2) mesin bor meja. 3) mesin las titik (*spot welding*). 4) mesin las MIG. 5) mesin tekuk. 6) alat ukur. 7) alat kerja bangku. 8) dan alat-alat keselamatan kerja. Urut - urutan proses pengerjaan *casing* adalah sebagai berikut : 1) Membaca gambar kerja. 2) Pengukuran. 3) Pelukisan. 4) Pemotongan. 5) Penekukan. 6) Pengeboran. 7) Perakitan 8) *Finishing*. Waktu yang diperlukan dalam pembuatan *casing* adalah 20 jam 22 menit. Uji fungsional dan uji kinerja *casing* pada mesin pada proses terakhir menunjukkan *casing* aman digunakan dan dapat berfungsi dengan baik, tetapi sedikit bergetar.

Kata Kunci : Casing, Mesin Perajang Hijauan Pakan Ternak